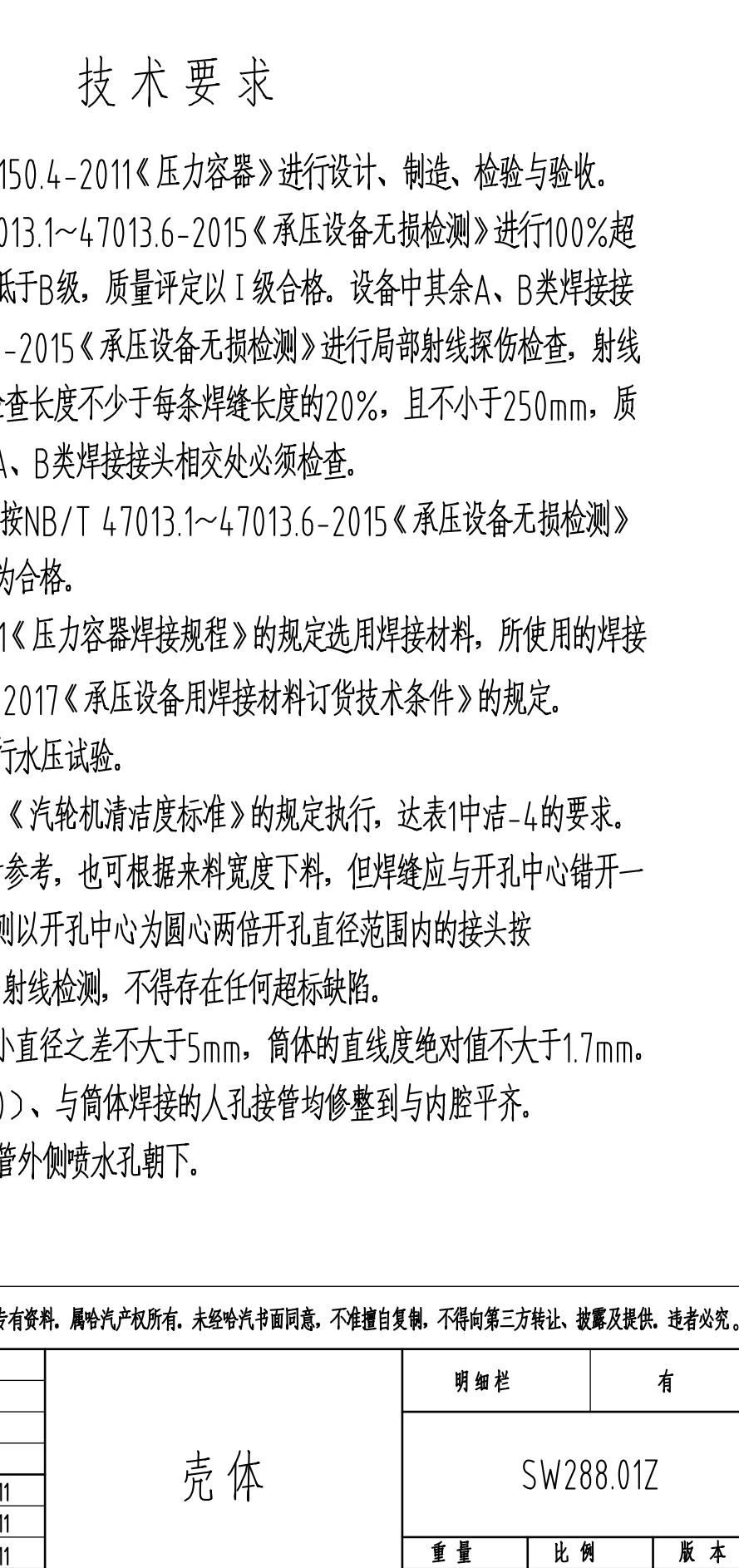
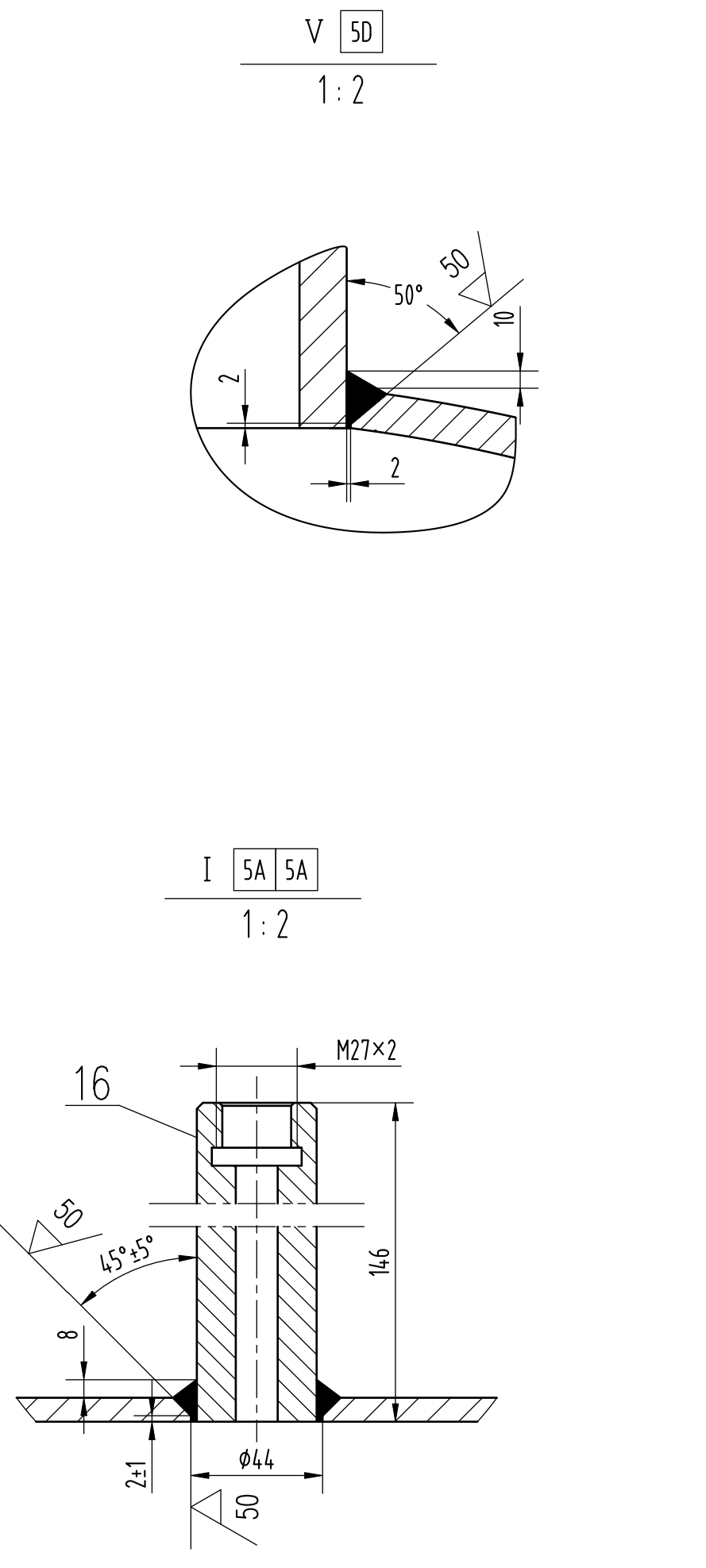
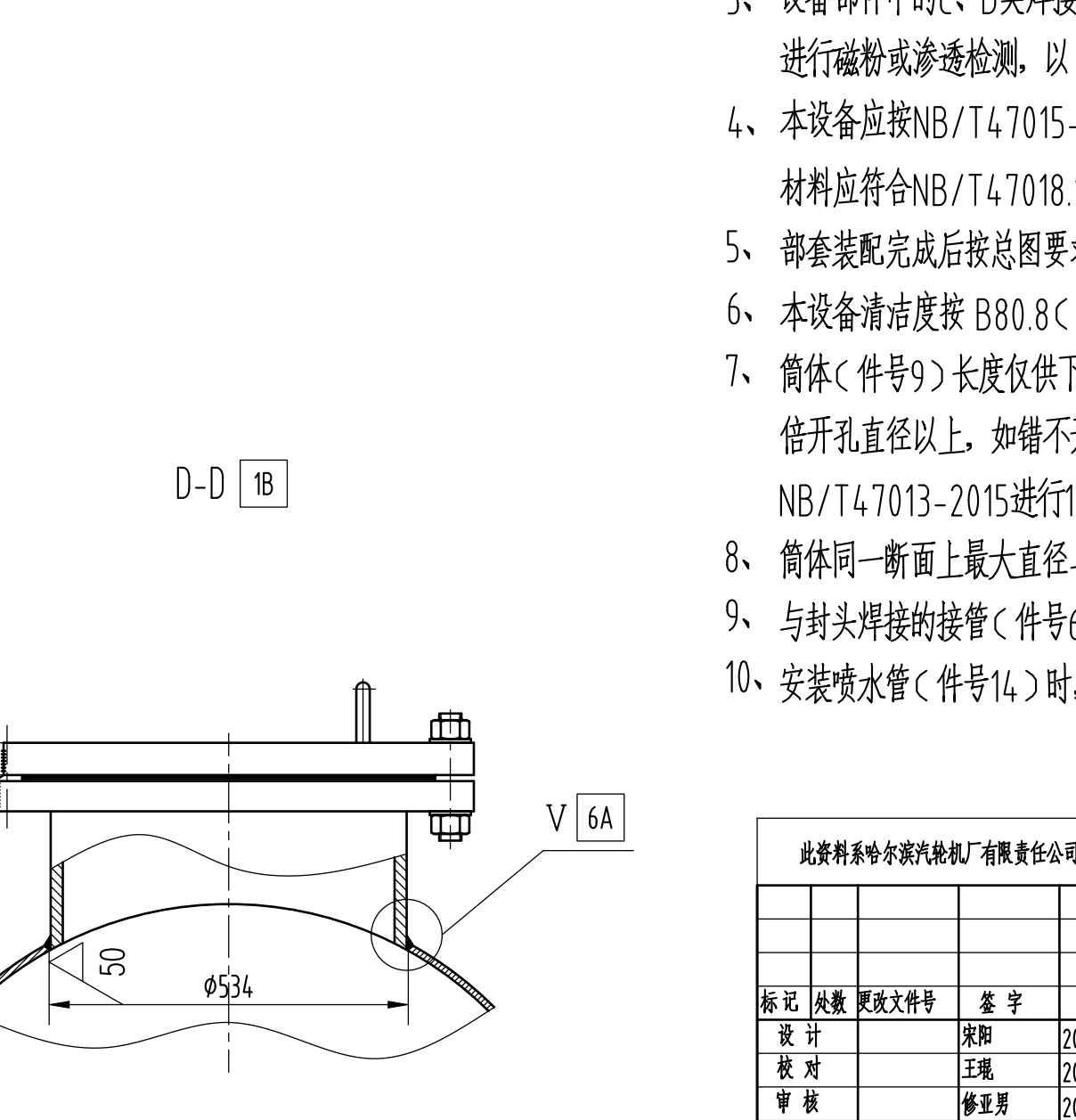
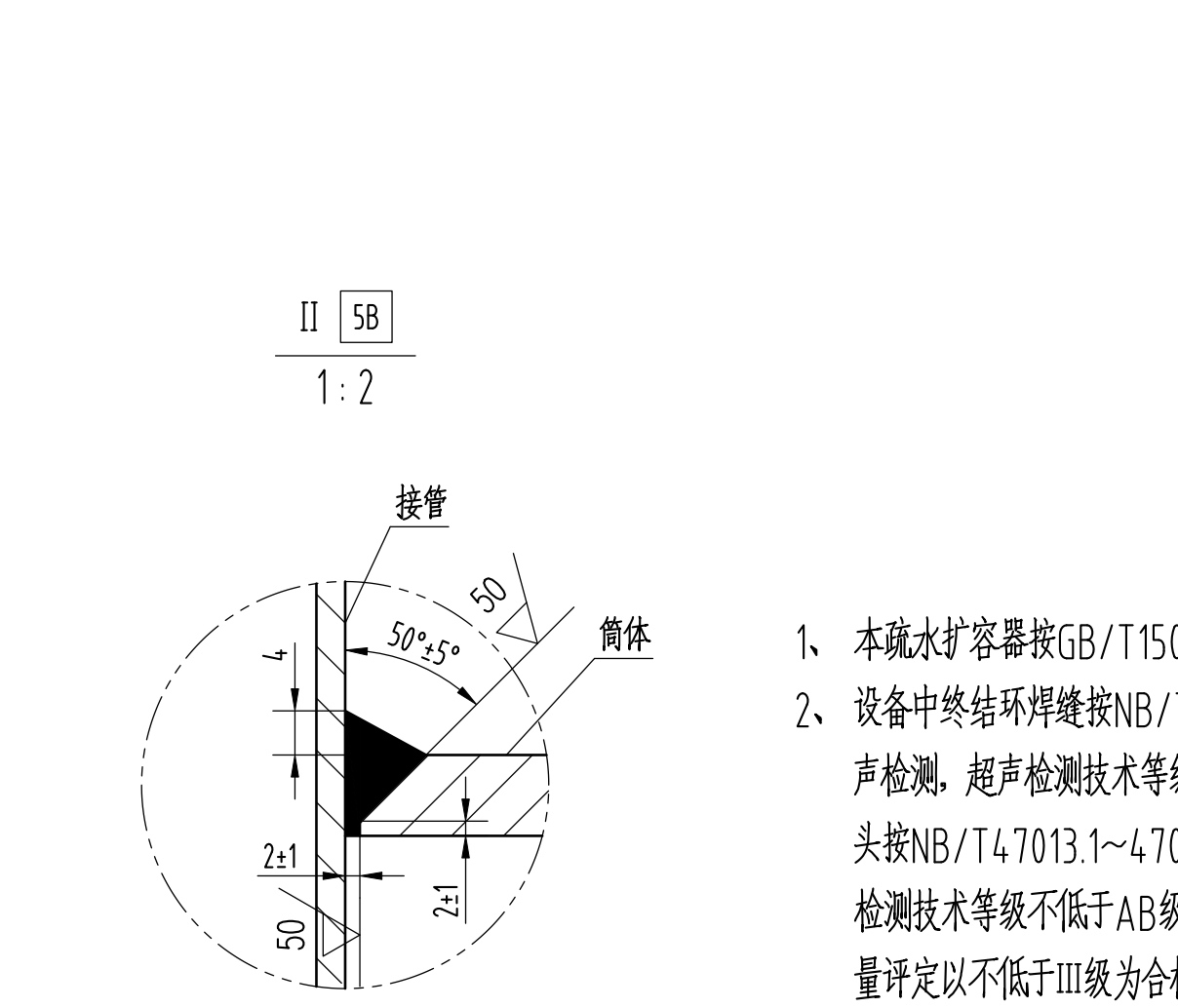
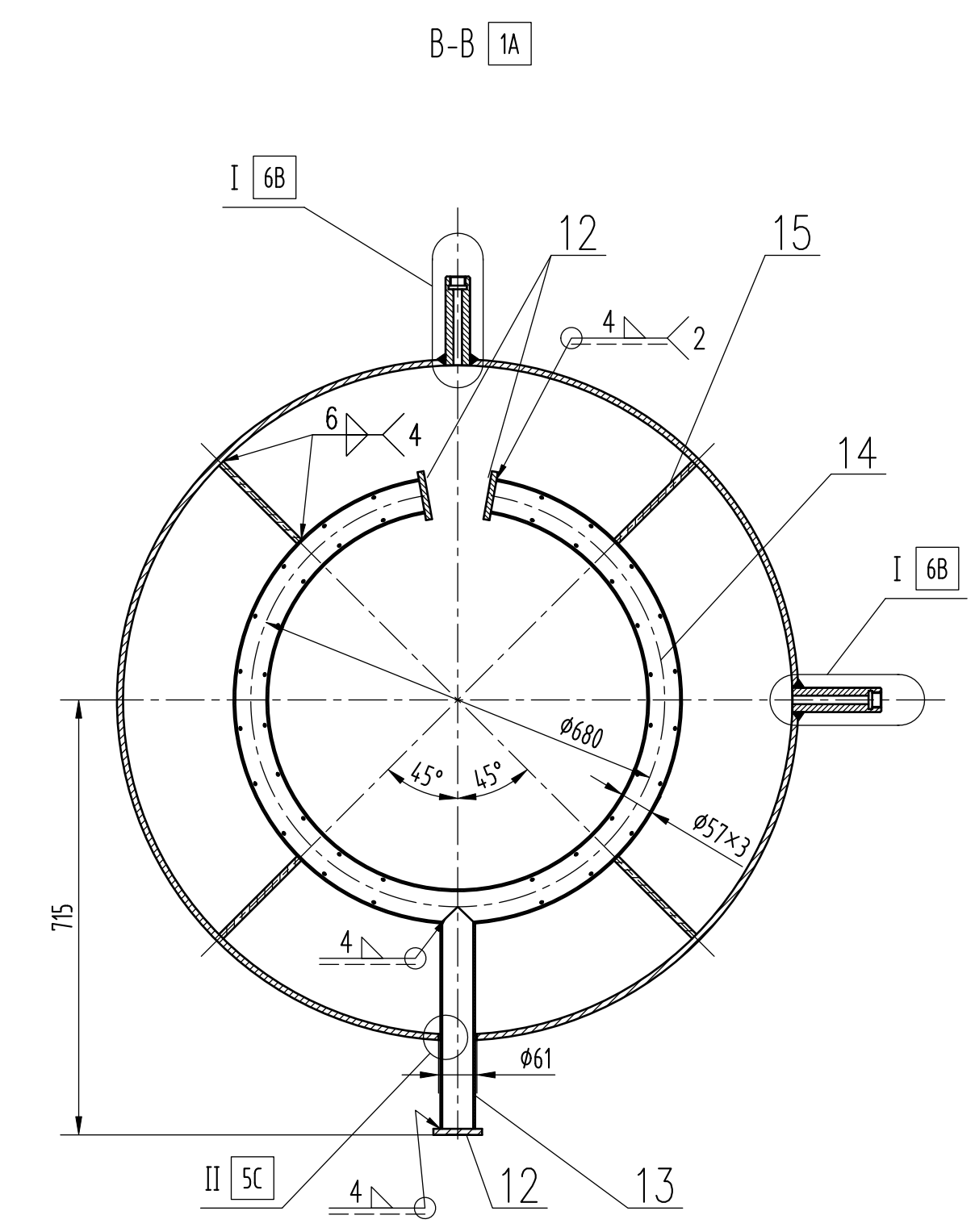
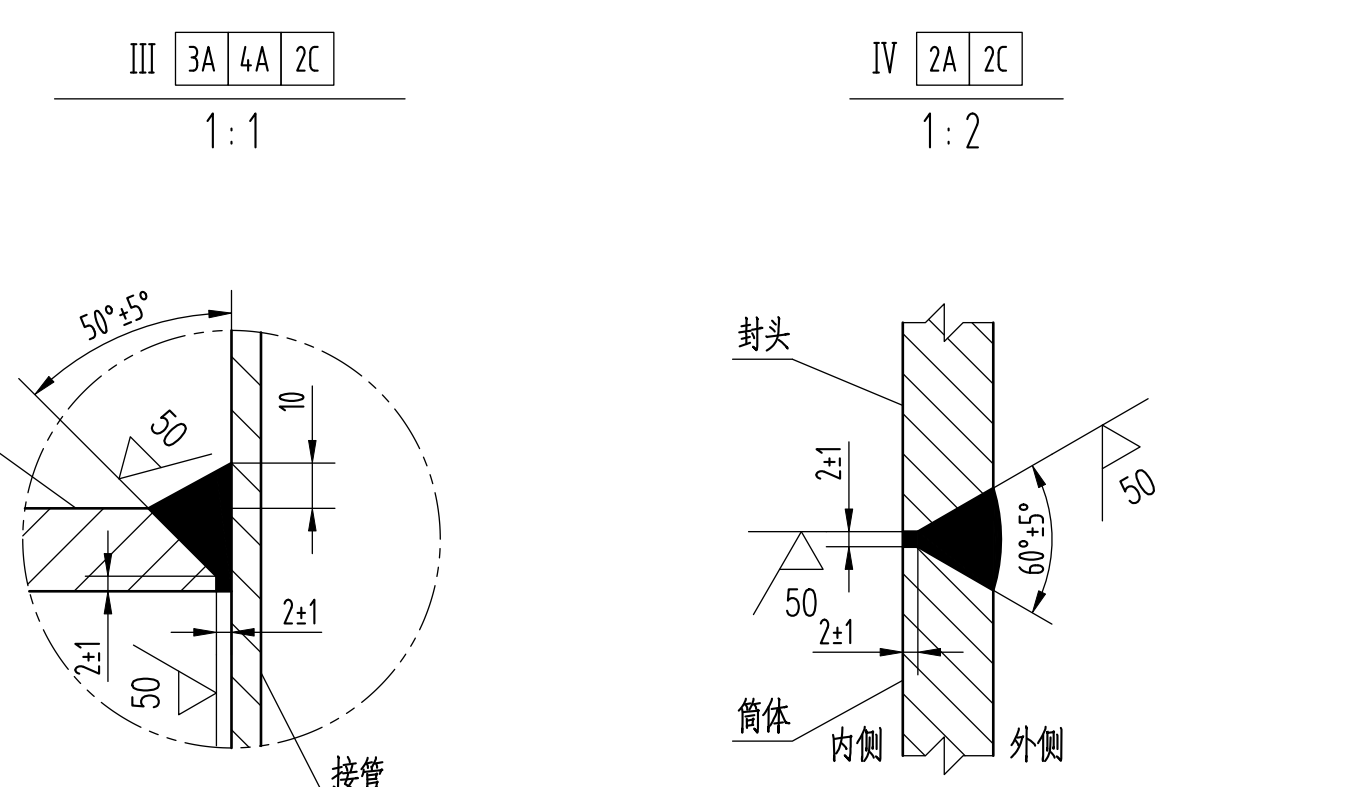
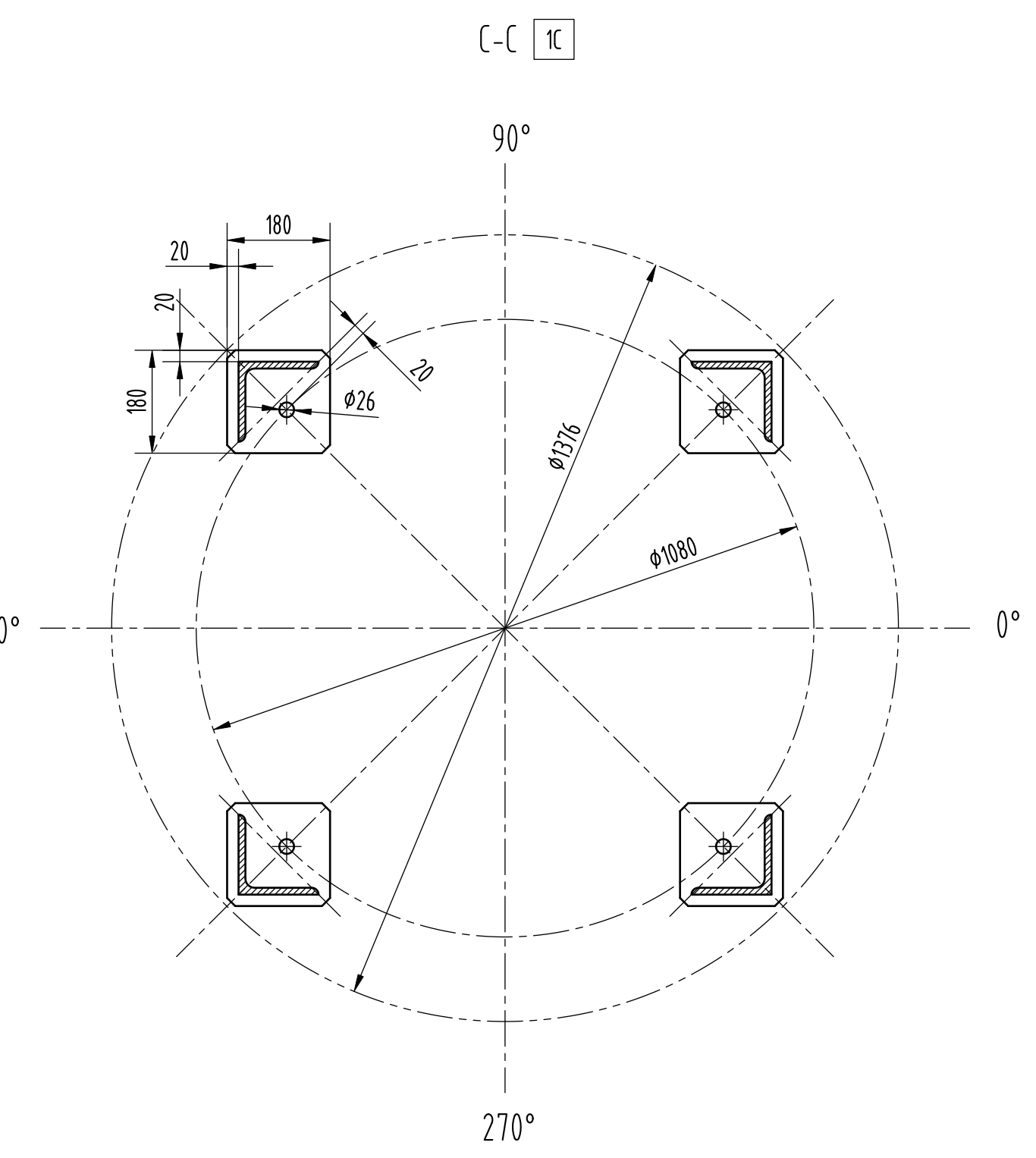
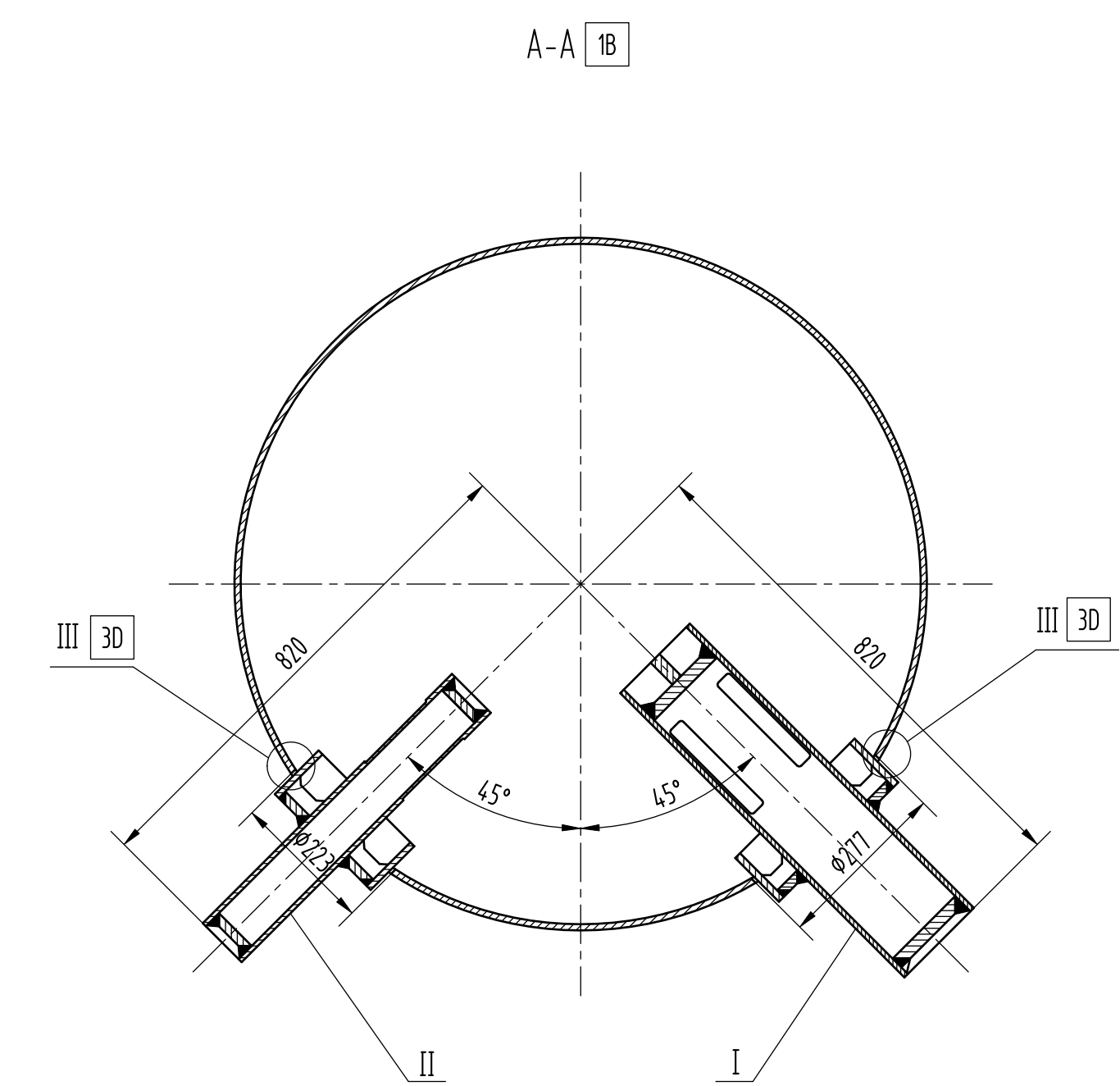
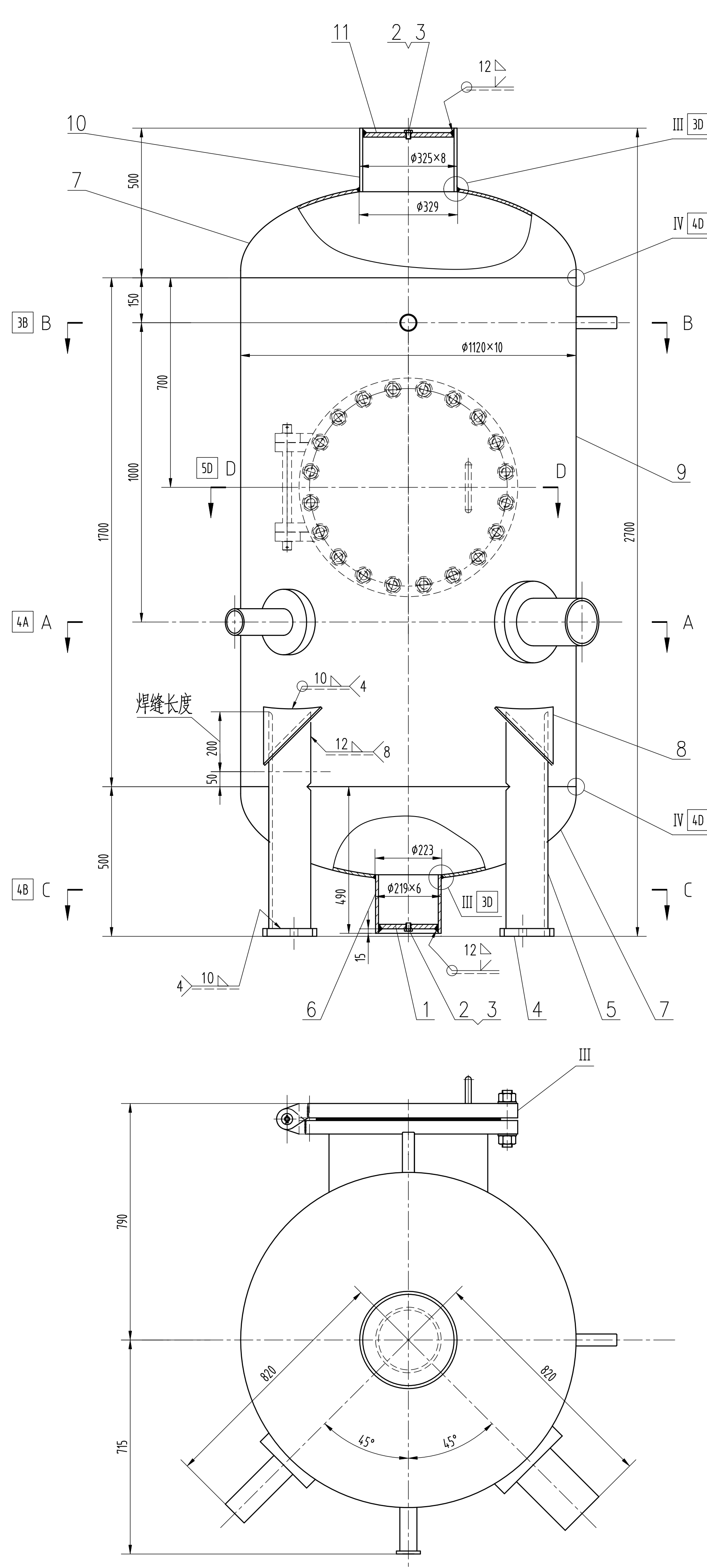


A

B

C

D



技术要求

- 1、本疏水扩容器按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行设计、制造、检验与验收。
- 2、设备中终结环焊缝按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行100%超声检测，超声检测技术等级不低于B级，质量评定以Ⅰ级合格。设备中其余A、B类焊接接头按NB/T47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行局部射线探伤检查，射线检测技术等级不低于AB级，检查长度不少于每条焊缝长度的20%，且不小于250mm，质量评定以不低于Ⅲ级为合格。A、B类焊接接头相交处必须检查。
- 3、设备部件中的C、D类焊接接头按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》进行磁粉或渗透检测，以Ⅰ级为合格。
- 4、本设备应按NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》的规定选用焊接材料，所使用的焊接材料应符合NB/T47018.1~7-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》的规定。
- 5、部套装配完成后按总图要求进行水压试验。
- 6、本设备清洁度按 B80.8(R0)《汽轮机清洁度标准》的规定执行，达表1中启-4的要求。
- 7、筒体(件号9)长度仅供下料时参考，也可根据来料宽度下料，但焊缝应与开孔中心错开一倍开孔直径以上，如错不开，则以开孔中心为圆心两倍开孔直径范围内的接头按NB/T47013-2015进行100%射线检测，不得存在任何超标缺陷。
- 8、筒体同一断面上最大直径与最小直径之差不大于5mm，筒体的直线度绝对值不大于1.7mm。
- 9、与封头焊接的接管(件号6、10)、与筒体焊接的人孔接管均修整到与内腔平齐。
- 10、安装喷水管(件号14)时，环管外侧喷水孔朝下。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料，属哈汽产权所有，未经哈汽书面同意，不得擅自复制，不得向第三方转让、披露及提供。违者必究。					壳 体	明 细 栏		有	
标 记	处 数	更改文件号	签 字	日 期		SW288.01Z			
设 计			宋阳	2022-1-11					
校 对			王琨	2022-1-11					
审 核			修亚男	2022-1-11					
工 艺									
标准化			修亚男	2022-1-11					
批 准			林铁宇	2022-1-11					
							共 1 张		第 1 张
							哈尔滨汽轮机厂有限责任公司 HARBIN TURBINE COMPANY LIMITED		